

Punktschweißzange für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken

Die Erfindung betrifft eine Punktschweißzange für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, insbesondere Blechen, mit an einem Grundkörper schwenkbar gelagerten Zangenarmen, welche über ein Betätigungsmittel verstellbar sind, und an welchen Elektrodenaufnahmen für die Elektroden befestigt sind, und mit einer eine Abspulrolle und eine Aufwickelrolle umfassenden Wickelvorrichtung zum Auf- und Abwickeln eines Bandes zum Schutz zumindest einer Elektrode. Die am Grundkörper schwenkbar gelagerten Zangenarme werden zum Zweck der Punktschweißung gegeneinander verschwenkt und nach erfolgter Punktschweißung wieder voneinander weggeschwenkt.

Weiters betrifft die Erfindung eine Punktschweißzange für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, insbesondere Blechen, mit an einem Grundkörper schwenkbar gelagerten Zangenarmen, welche über ein Betätigungsmittel verstellbar sind, und an welchen Elektrodenaufnahmen für die Elektroden befestigt sind.

Aus der DE 197 54 546 C1 ist ein Punktschweißwerkzeug mit einer Wickelvorrichtung zum Auf- und Abwickeln von an der Elektroden- spitze der Punktschweißelektrode quer anliegendem Folienband bekannt. Das Punktschweißwerkzeug ist mit einer ringförmigen Abwickelspule zum Abwickeln des Folienbandes und einer ringförmigen Aufwickelspule zum Aufwickeln des Folienbandes ausgestattet und weist eine ringförmige Antriebsvorrichtung zum getakteten Drehen der Aufwickelspule auf. Die Abwickelspule, die Aufwickelspule und die Antriebsvorrichtung sind coaxial zueinander nebeneinander rings des Elektrodenschafts bzw. des Elektrodenhalters der Punktschweißelektrode angeordnet. Schräg zu dem Elektrodenschaft und im radialen Abstand von der Abwickelspule ist eine erste Schränkrolle angeordnet, mittels derer das Folienband von der Abwickelspule zur Elektroden- spitze hin umlenkbar und querstellbar ist. Ferner ist schräg zum Elektrodenschaft und im radialen Abstand von der Aufwickelspule eine zweite Schränkrolle angeordnet, mittels derer das Folien- band von der Elektroden- spitze zu der Aufwickelspule hin umlenk-

BEST AVAILABLE COPY

bar und querstellbar ist, wobei die beiden Schränkrollen aneinander gegenüberliegend seitens des Elektrodenschafts angeordnet sind.

Eine ähnliche Ausbildung ist auch aus der JP 05 192 774 bekannt, bei der ebenfalls die Auf- und Abwickelspulen am Elektrodenschaft bzw. am Elektrodenhalter angeordnet sind.

Nachteilig ist bei den zuvor genannten Ausbildungen, dass durch die Anordnung der Auf- und Abwickelspule im Bereich des Elektrodenschafts bzw. des Elektrodenhalters die Zugänglichkeit des Punktschweißwerkzeuges sehr eingeschränkt wird, da eine wesentliche Verbreiterung der Punktschweißzange im Endbereich, insbesondere im Schweißbereich, zustande kommt. Somit können mit einem derartigen Punktschweißwerkzeug nur leicht zugängliche Werkstücke punktgeschweißt werden.

Andere Konstruktionen von Punktschweißgeräten mit Bändern zum Schutz der Elektroden sind aus der JP 10 029 071 A, der JP 08 118 037 A, JP 04 322 886 A oder der JP 05 192 774 A bekannt. Dabei wird bei den Punktschweißwerkzeugen das Band, welches über eine Wickelvorrichtung zu- und abgeführt wird, über die Elektrode ebenfalls als Schutz vor der Berührung der Elektrode mit dem Werkstück bzw. Bauteil positioniert, so dass bei einem Punktschweißprozess das Band am Werkstück bzw. Bauteil zum Anliegen kommt. Dabei werden die Auf- und Abwickelspulen unabhängig von dem Punktschweißwerkzeug angeordnet bzw. befestigt.

Die US 5 961 854 A zeigt eine Punktschweißzange mit einer Wickelvorrichtung zum Auf- und Abwickeln eines Elektrodenschutzbandes, wobei keine näheren Angaben über die Anordnung der Wickelvorrichtung und den Verlauf des Elektrodenschutzbandes gegeben sind. Die Punktschweißzange ist relativ voluminös, wodurch die Zugänglichkeit von Werkstücken beeinflusst wird.

Die US 4 481 401 A zeigt eine Punktschweißzange mit Wickelvorrichtungen zum Auf- und Abwickeln eines Elektrodenschutzbandes, wobei vor der Elektrode ein Ring zur Führung des Elektrodenschutzbandes angeordnet ist. Von diesem Ring zur Wickelvorrichtung verläuft das Band jedoch in einem Winkel zum Zangenarm,

wodurch auch relativ viel Platz benötigt wird.

Die SU 1 206 038 A zeigt eine Punktschweißzange, bei der die Wickelvorrichtung für das Elektrodenschutzband am Zangenarm befestigt ist und in einem Winkel von ca. 45° zur Elektrode geführt wird. Durch diese Anordnung wird besonders viel Platz benötigt, weshalb sich diese Punktschweißzange lediglich zum Schweißen flacher Werkstücke eignet. Im automatisierten Bereich insbesondere bei Schweißrobotern ist ein Einsatz nur beschränkt möglich.

Auch die GB 571 401 A sowie die JP 55141387 A zeigen Punktschweißzangen mit Wickelvorrichtungen für Elektrodenschutzbänder, welche relativ viel Platz einnehmen, weshalb eine Anwendung bei Schweißrobotern praktisch nicht möglich ist.

Schließlich zeigt die DE 199 48 043 A1 eine Roboterschweißzange gemäß der vorliegenden Anmeldung, wobei jedoch keine Wickelvorrichtung zum Auf- und Abwickeln eines Bandes zum Schutz zumindest einer Elektrode geoffenbart ist.

Nachteilig ist hierbei, dass damit ein sehr großer Platzbedarf notwendig ist, so dass eine direkte Anwendung nur bei flachen Werkstücken möglich ist. Somit ist ein Einsatz im automatisierten Bereich, insbesondere bei einem Roboter, nicht möglich.

Ein weiterer sehr wesentlicher Nachteil liegt bei dem zuvor erwähnten Stand der Technik darin, dass das Band bei der Förderung über die Elektrode gezogen wird und somit aufgrund der Reibung zwischen der Elektrode und dem Band ein hoher Elektrodenverschleiß zustande kommt.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht daher in der Schaffung einer Punktschweißzange für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, bei der die Zugänglichkeit nicht wesentlich beeinflusst wird und ein sehr einfacher und kompakter Aufbau der Punktschweißzange mit einem Elektrodenschutzband geschaffen wird. Darüber hinaus soll der Wechsel des Bandes möglichst einfach und rasch möglich sein.

Gemäß einer weiteren Aufgabe der vorliegenden Erfindung soll der Aufbau des Zangenarms möglichst leicht und kompakt sein.

Die erste erfindungsgemäße Aufgabe wird dadurch gelöst, dass die Abspulrolle und die Aufwickelrolle der Wickelvorrichtung am Grundkörper oder am Zangenarm angeordnet ist, und dass am Zangenarm und bzw. oder an der Elektrodenaufnahme zumindest eine Führungsnut für die Führung des Bandes entlang des Zangenarmes angeordnet ist.

Gemäß einem weiteren Merkmal der Erfindung ist vorgesehen, dass am Zangenarm und bzw. oder an der Elektrodenaufnahme Vorrichtungen zum Führen und Umlenken des Bandes, insbesondere Umlenkrollen und Gleitflächen, angeordnet sind.

Die Abspulrolle und bzw. oder die Aufwickelrolle der Wickelvorrichtung ist mit einem Antriebsmittel, insbesondere einem elektronisch ansteuerbaren Motor, gekoppelt.

Wenn der Zangenarm aus einem Grundprofil gebildet ist und beiderseits des Grundprofils Seitenteile angeordnet sind, die über das Grundprofil hinausragen und die dadurch entstehende Vertiefung als Führungsnut für das Band ausgebildet wird, ist eine einfache Herstellung des Zangenarms verbunden.

Wenn an den Stirnseiten der Seitenteile zumindest eine Abdeckplatte zur Abdeckung der zwischen den Seitenteilen gebildeten Führungsnut angeordnet ist, kann die Führungsnut vor Fremdkörpern oder etwaiger Verschmutzung geschützt werden.

Ebenso ist es möglich, dass der Zangenarm aus einem Grundprofil gebildet wird, und dass in dem Grundprofil die Führungsnut eingearbeitet ist. Dabei wird die Führungsnut in das Grundprofil, beispielsweise durch Fräsen, eingearbeitet.

Ein Nachrüsten bestehender Punktschweißzangen ohne größerem Aufwand ist dadurch möglich, dass die Führungsnut durch zusätzliche Führungselemente gebildet ist, die am Zangenarm und bzw. oder der Elektrodenaufnahme angeordnet, beispielsweise aufgesteckt oder aufgeschraubt, werden.

Eine besonders einfache Ausführungsvariante ist auch dadurch gegeben, dass der Zangenarm aus mehreren Einzelteilen gebildet wird, welche derart miteinander verbunden werden, dass im Zentrum des Zangenarms ein Hohlraum zur Verfügung des Bandes gebildet wird.

Gemäß einem weiteren Merkmal der Erfindung ist eine Bremsvorrichtung zum Fixieren und Spannen des Bandes vorgesehen, welche vorteilhafterweise im Bereich der Abspul- oder Aufwickelrolle angeordnet ist und ein Verkanten und Durchhängen des Elektroden-schutzbandes vermeidet.

Wenn die Bremsvorrichtung mit einer Steuervorrichtung verbunden ist, kann eine entsprechende Steuerung der Bremsvorrichtung erfolgen.

Die weitere Aufgabe der Erfindung wird durch eine oben angeführte Punktschweißzange gelöst, bei der der Zangenarm durch ein Hauptelement gebildet ist, welches durch zumindest eine Zugstrebe oder ein Zugseil vorgespannt ist. Damit wird in vorteilhafter Weise erreicht, dass durch die Anordnung der Wickelvorrichtung im Grundkörper oder aber auch an den Zangenarmen ein wesentlich vereinfachtes Wechseln der Wickelvorrichtung sowie auch des Bandes erreicht wird. Von Vorteil ist auch die wesentlich bessere Zugänglichkeit der Elektrodenaufnahme sowie der Elektrode zu komplizierten Werkstücken oder Blechen, da durch die schlanke Ausführung der Elektrodenaufnahme sowie der Elektrode eben diese leichter erreicht werden. Vorteilhaft ist hierbei, dass das Hauptelement des Zangenarms wesentlich kleiner dimensioniert werden kann, da durch die vorgespannten Zugstreben oder einem Zugseil ein Großteil der auf den Zangenarm wirkenden Kräfte aufgenommen werden kann.

Weitere Ausbildungen sind in den Unteransprüchen 12 bis 18 beschrieben. Die sich ergebenden Vorteile können aus der Beschreibung entnommen werden.

Die vorliegende Erfindung wird anhand der beigefügten Zeichnungen näher erläutert.

Darin zeigen:

Fig.1 eine perspektivische Ansicht einer erfindungsmäßigen Punktschweißzange;

Fig.2 eine perspektivische Ansicht eines Zangenarms der erfindungsgemäßen Punktschweißzange;

Fig.3 eine Schnittdarstellung des Zangenarms entlang der Schnittlinie III-III in Fig.2;

Fig.4 eine weitere perspektivische Ansicht des Zangenarms entlang der gemäßen Punktschweißzange;

Fig.5 wiederum eine Schnittdarstellung des in Fig.4 dargestellten Zangenarms entlang der in Fig.4 dargestellten Schnittlinie V-V;

Fig.6 eine weitere perspektivische Ansicht eines Zangenarms der erfindungsgemäßen Punktschweißzange;

Fig.7 eine Schnittdarstellung eines Zangenarms entlang der Schnittlinie VII-VII in Fig.6;

Fig.8 eine weitere perspektivische Ansicht eines Zangenarms der erfindungsgemäßen Punktschweißzange;

Fig.9 wiederum eine Schnittdarstellung entlang der Schnittlinie IX-IX gemäß Fig.8;

Fig.10 und 11 perspektivische Ansichten erfindungsmäßiger Punktschweißzangen.

In Fig.1 ist eine Punktschweißzange 1 für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, insbesondere Blechen, perspektivisch dargestellt, wobei übersichtshalber nur eine Hälfte der Punktschweißzange dargestellt wurde.

Die Punktschweißzange 1 besteht aus einem Grundkörper 2 und

Zangenarmen 3, an welchen Elektrodenaufnahmen 4 und Elektroden 5 angeordnet sind und um welche ein umlaufendes Band 6 zum Schutz der Elektroden 5, läuft. Das Band 6 wird von einer Wickelvorrichtung 7, welche vorzugsweise an dem Grundkörper 2, aber auch an den Zangenarmen 3 angeordnet sein kann, abgerollt und entlang der Zangenarmgeometrie über den Zangenarm 3, die Elektrodenaufnahme 4 und die Elektrode 5 und gegenüberseitig wieder zurück zur Wickelvorrichtung 7 geführt.

Die Elektrode 5 ist speziell für den Einsatz des Bandes 6 aufgebaut. Selbstverständlich ist es aber auch möglich, jede beliebige aus dem Stand der Technik bekannte Elektrode 5 einzusetzen. An der Elektrode 5, die im Inneren des Aufbaus angeordnet ist, ist im Bereich einer Elektrodenkappe ein Distanzhalter 5a und ein Druckelement 5b angeordnet, die in Längsrichtung der Elektrode 5 beweglich mit dieser verbunden sind, wobei das Druckelement 5b eine Kraft auf den Distanzhalter 5a ausübt. Der Distanzhalter 5a und das Druckelement 5b weisen eine Führung für das Band 6 auf, so dass das Band 6 von der Elektrode 5 distanzierbar ist. Der Distanzhalter 5a hebt während oder nach dem Öffnen der Punktschweißzange 1 das Band 6 von der Elektrodenoberfläche bzw. von der Elektrodenkappe ab, wogegen während eines Schweißvorganges, also bei geschlossener Punktschweißzange 1, der Distanzhalter 5a zurück geschoben wird, so dass die Elektrode 5 bzw. die Elektrodenkappe am Band 6 zum Anliegen kommt. Dabei wird zusätzlich aufgrund des Druckelements 5b ein Druck bzw. eine Kraft vom Distanzelement 5a auf das Werkstück bzw. Blech ausgeübt, so dass beispielsweise das prozessbedingte Aufbiegen bzw. Wölben der Bleche bzw. Bauteile verhindert wird. Durch den Einsatz einer derartigen Elektrode 5 bzw. eines derartigen Elektrodenaufbaus wird erreicht, dass das Band 6 bei geöffneter Punktschweißzange 1 nicht direkt an der Elektrodenkappe zum Anliegen kommt, so dass das Band 6 beim Verschieben nicht an der Elektrode 5 reiben kann und somit die Lebensdauer der Elektrode 5 wesentlich erhöht wird.

Damit nunmehr das Band 6 an die Elektrode 5 herangeführt werden kann, sind am Zangenarm 3 und/oder an der Elektrodenaufnahme 4 Vorrichtungen, insbesondere Umlenkrollen und Gleitflächen 9, zum Führen und Umlenken des Bandes 6 angeordnet. Das Band 6 er-

streckt sich dabei von einer in der Wickelvorrichtung 7 angeordneten Abspulrolle 10 über Führungsnuten 8 bzw. einem Kanal, der Elektrodenaufnahme 4 zur Elektrode 5 und von dieser wiederum über die Elektrodenaufnahme 4 und über Führungsnuten 8 bzw. einem Kanal zu einer Aufwickelrolle 11, welche wiederum in der Wickelvorrichtung 7 angeordnet ist. Die Abspulrolle 10 und/oder die Aufwickelrolle 11 ist mit einem Antriebsmittel 12, insbesondere einem elektronisch ansteuerbarem Motor, gekoppelt, so dass durch Ansteuerung des Antriebsmittels 12 eine gezielte Verschiebung des Bandes 6 ermöglicht wird.

Die Abspulrolle 10 und Aufwickelrolle 11 ist so konzipiert, dass ein einfacher und unkomplizierter Wechsel bzw. Austausch der Rollen bzw. des Bandes 6 vorgenommen werden kann. Dabei sind die Abspulrolle 10 und die Aufwickelrolle 11 derart im Grundkörper 2 oder im Zangenarm 3 gelagert, dass diese einfach ausgetauscht werden können, wobei beim Einsatz der Abspulrolle 10 und/oder der Aufwickelrolle 11 eine automatische Koppelung mit dem Antriebsmittel 12 hergestellt wird. Durch die Anordnung der Abspulrollen 10 und der Aufwickelrollen 11 sowie des Antriebsmittels 12 am Grundkörper 2 oder aber auch an den Zangenarmen 3 wird erreicht, dass ein leichter Zugang zu den Spulen gewährleistet ist und dadurch das Auswechseln der Abspulrolle 10 und Aufwickelrolle 11 wesentlich vereinfacht und erleichtert wird. Ein weiterer positiver Effekt dieser Anordnung der Abspulrolle 10 und Aufwickelrolle 11 besteht darin, dass durch die Führung des Bandes 6 von hinten, also von dem Grundkörper 2 zu der Elektrode 5, keine störenden Elemente bzw. Teile vorhanden sind, was zur Folge hat, dass auch bei komplizierten zugänglichen Werkstücken nahezu problemlos eine Punktschweißung durchgeführt werden kann, da keinerlei Einschränkung der Zugänglichkeit gegenüber Schweißzangen ohne Band 6 gegeben ist. Durch diese Ausgestaltung wird auch erreicht, dass die Baugröße der Punktschweißzange 1 gering gehalten werden kann.

Der Vollständigkeit halber wird erwähnt, dass die Zangenarme 3 verstellbar gelagert sind und durch ein Betätigungsmittel 13, welches zum Beispiel durch einen Servomotor oder einen Zylinder 14 gebildet sein kann, verstellt werden.

In Fig.2 ist ein Zangenarm 3 einer Punktschweißzange 1 perspektivisch und schematisch vereinfacht und in Fig.3 eine Schnittdarstellung des Zangenarms 3 entlang der Schnittlinie III-III in Fig.2 dargestellt. Die Abspulrolle 10 und die Aufwickelrolle 11 der Wickelvorrichtung 7 sind dabei im nicht dargestellten Grundkörper 2, an dem der Zangenarm 3 befestigt ist, angeordnet.

In dieser Ausführung ist der Zangenarm 3 der Punktschweißzange 1 aus einem Grundprofil 15 gebildet, an welchem beiderseits Seitenteile 16 angeordnet sind, welche über das Grundprofil 15 hinausragen, so dass eine Vertiefung gebildet wird, welche als Führungsnut 8 für das Band 6 dient. Die Seitenteile 16 können aus Aluminium gefertigt werden, wodurch eine enorme Gewichtsersparnis erreicht wird. Natürlich können die Seitenteile 16 aus jedem möglichen anderen Material gefertigt sein. Die Führungsnut 8 ist derart ausgebildet, dass die Fläche, an welcher das Band 6 entlang läuft, als Gleitfläche 9 dient.

An den Stirnseiten 17 der Seitenteile 16 ist bevorzugt eine Abdeckplatte 18 angeordnet, welche die ausgebildete Führungsnut 8 zwischen den Seitenteilen 16 abdeckt. Dadurch wird das Band 6 nicht nur besser geführt, sondern das Band 6 und die Führungsnut 8 sowie die Gleitfläche 9 werden des Weiteren auch noch vor Verschmutzungen jeglicher Art geschützt, da das Band 6 erst ab dem Bereich der Elektrode 5 im „Freien“ verläuft.

In Fig.4 und 5 ist eine weitere Ausführungsform eines Zangenarms 3 einer Punktschweißzange 1 dargestellt. Die Abspulrolle 10 und die Aufwickelrolle 11 der Wickelvorrichtung 7 sind dabei im Zangenarm 3 integriert. Weiters ist in dem Grundprofil 15 des Zangenarms 3 die Führungsnut 8 eingearbeitet, die sich vom Anfang des Zangenarms 3, also von der Position der Abspulrolle 10 oder Aufwickelrolle 11 bis zur Elektrode 5 erstreckt. Die Führungsnut 8 wird dabei bevorzugt durch Fräsen des Grundprofils 15 gebildet. Dabei ist es möglich, die Führungsnut 8 wieder durch eine Abdeckplatte 18 abzudecken. Bei einer derartigen Konstruktion besteht der Zangenarm 3 nur aus wenigen Teilen.

Ein weiteres Ausführungsbeispiel ist in den Fig.6 und 7 gezeigt. Dabei ist die Führungsnut 8 durch zusätzliche Führungselemente

19 gebildet, welche auf dem Zangenarm 3 und/oder auf der Elektrodenaufnahme 4 aufgesteckt oder aufgeschraubt sind. Die Führungselemente 19 sind also als Zusatzbauteile ausgeführt und werden auf dem Grundprofil 15 befestigt. Dadurch können handelsübliche Punktschweißzangen 1 auf ein Bandsystem umgerüstet werden, ohne dass die Zangenarme 3 und/oder die Elektrodenaufnahme 4 getauscht bzw. bearbeitet werden müssen. Die Führungselemente 19 können aus Kunststoff, aber auch aus jedem anderen Material gefertigt sein.

Die Wickelvorrichtung 7, die Abspulrolle 10 und die Aufwickelrolle 11 können ebenfalls als Zusatzelement ausgebildet werden und nachträglich in einfacher Form am Grundkörper 2 bzw. am Zangenarm 3 montiert werden (nicht dargestellt).

Der Zangenarm 3 kann entsprechend den Fig.8 und 9 auch aus mehreren Einzelteilen 20 gebildet sein, die derart miteinander verbunden werden, dass im Zentrum des Zangenarms 3 ein Hohlraum 21 gebildet wird, in welchem das Band 6 verläuft. Die Einzelteile 20 können entweder zusammengeschraubt oder auch zusammengesteckt sein. Natürlich kann der Zangenarm 3 auch durch ein Profilrohr gebildet sein, an welchem eingearbeitete Führungsnuten 8 sowohl an den Innenseiten des Profilrohres als auch an den Außenseiten des Profilrohres angeordnet sein können.

Bevorzugt ist im Bereich der Abspulrolle 10 und/oder der Aufwickelrolle 11 eine Bremsvorrichtung 22 für das Band 6 angeordnet, welche von einer Steuervorrichtung 23 angesteuert wird und das Band 6 gespannt hält. Damit wird verhindert, dass das Band 6 sich in dem Hohlraum 21 oder in der Führungsnut 8 verkeilt bzw. lose herumhängt. Die Bremsvorrichtung 22 kann dabei ebenfalls bei den zuvor beschriebenen Ausführungsformen verwendet werden, und ist bevorzugt in der Wickelvorrichtung 7 integriert. Auf eine detaillierte Darstellung wird dabei verzichtet, da die Ausbildung auf die unterschiedlichste Weise erfolgen kann. Dabei könnte die Bremsvorrichtung 22 durch zwei zueinander bewegbare Druckelemente gebildet werden, zwischen denen das Band 6 geführt wird, wobei bei aktivierter Bremsvorrichtung 22 diese Druckelemente auf das Band 6 gefahren werden und somit das Band 6 fixiert wird. Die Aufgabe der Bremsvorrich-

tung 22 liegt also darin, dass diese nach dem Weiterbewegen des Bandes 6 dieses fixiert, so dass das Band 6 immer gespannt ist.

In Fig.10 ist eine Punktschweißzange 1 für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, insbesondere Blechen, perspektivisch dargestellt. An einem Grundkörper 2 sind wiederum schwenkbar gelagerte Zangenarme 3 mit Elektrodenaufnahmen 4 zur Aufnahme der Elektroden 5 befestigt. Die Zangenarme 3 sind über ein Betätigungsmittel 13 (siehe Fig.1) verstellbar. Das Betätigungsmittel 13 kann dabei durch einen Servomotor oder einen Zylinder 14 oder auch jede andere mögliche Betätigungsart gebildet sein.

Bei dieser Punktschweißzange 1 ist ein Hauptelement 24 durch zumindest eine Zugstrebe oder ein Zugseil 25 vorgespannt. Der Zangenarm 3 kann beispielsweise aus einem Hauptelement 24 und zumindest einer am Hauptelement 24 befestigten Halteplatte 26 bestehen. Das Hauptelement 24 ist bevorzugt in Form eines Rundprofils ausgebildet. An einem oder mehreren Punkten der Halteplatte 26 ist eine Zugstrebe oder ein Zugseil 25 befestigt und mit dem Hauptelement 24 verbunden. Die Zugstrebe oder das Zugseil 25 ist auf jener Seite des Hauptelements 24 befestigt, auf welcher sich die Elektrodenaufnahme 4 erstreckt. Weiters ist es möglich, dass auf der gegenüberliegenden Seite der Zugstrebe oder des Zugseils 25 eine Haltestrebe bzw. ein Halteseil 27 angeordnet ist.

Der Zangenarm 3 wird über die Halteplatte 26 mit dem Grundkörper 2, insbesondere mit einem Aufnahmeelement 28, verbunden. Selbstverständlich ist es möglich, dass die Halteplatte 26 entfallen kann und das Hauptelement 24 sowie das Zugseil 25 und gegebenenfalls das Halteseil 27 direkt mit dem Aufnahmeelement 28 verbunden wird. Wesentlich ist dabei, dass das Zugseil 25 bzw. das Halteseil 27 auf einer Seite des Hauptelements 24 vom Hauptelement 24 distanziert angeordnet ist und sowohl das Zugseil 25 als auch das Halteseil 27 mit dem Hauptelement 24 oder einem am Hauptelement 24 angeordneten Befestigungselement (nicht dargestellt) verbunden ist. Somit wird nämlich erreicht, dass über das Zugseil 25 und/oder das Halteseil 27 entsprechende Zug- und Haltekräfte auf das Hauptelement 24 des Zangenarms 3 aufgebaut

werden können. Hierzu sind die Zugstrebe bzw. das Zugseil 25 und/oder die Haltestrebe bzw. das Halteseil 27 in einem Winkel, bevorzugt zwischen 10° und 30° zum Hauptelement 24 angeordnet, d.h., dass diese zumindest in einem Teilbereich winkelig zur Oberfläche des Hauptelements 24 verlaufen. Es ist nämlich möglich, dass das Zugseil 25 und/oder das Halteseil 27 über einen Teilbereich parallel zur Oberfläche des Hauptelements 24 geführt werden, wobei jedoch im Verbindungsbereich diese winkelig verlaufen, wie dies beispielsweise in Fig.11 dargestellt ist.

Durch eine derartige Ausbildung des Zangenarms 3 wird erreicht, dass das Hauptelement 24 einen sehr geringen Querschnitt aufweisen kann, da die Druckkräfte der Punktschweißzange 1 über das Zugseil 25 und/oder das Halteseil 27 aufgenommen werden. Somit kann das Gewicht der Punktschweißzange 1 wesentlich verringert werden.

In Fig.11 ist ein weiteres Ausführungsbeispiel mit einem derartigen Zangenarmsystem mit Seilen bzw. Streben gezeigt. Dabei erstreckt sich nunmehr das Hauptelement 24 des Zangenarms 3 über den Grundkörper 2 der Punktschweißzange 1 hinaus, wobei dieser im Grundkörper 2 beweglich gelagert ist bzw. die beiden Grundkörper 2 zueinander beweglich gelagert sind. Der Zangenarm 3 ragt an der gegenüberliegenden Seite, an dem der Elektrodenhalter 4 befestigt ist, über den Grundkörper 2 hinaus und ist im Grundkörper 2 beweglich gelagert, so dass ein Hebel gebildet wird. Der über den Grundkörper 2 hinausragende Teil des Zangenarms 3 ist mit dem Betätigungselement 13 verbunden. Das Betätigungselement 13 kann durch einen Zylinder 14 gebildet werden. Durch ein Verstellen des Zylinders 14 wird der Zangenarm 3 derart verstellt, dass die beiden Elektroden 5 aneinander gepresst werden bzw. voneinander weg bewegt werden.

Bei dem in Fig.11 gezeigten Ausführungsbeispiel sind am Zangenarm 3, insbesondere am Hauptelement 24 mehrere Halteplatten 26 angeordnet, über die das Zugseil 25 und die Haltestrebe bzw. das Halteseil 27 distanziert geführt sind. Das Zugseil 25 ist mit dem Aufnahmeelement 28 am Grundkörper 2 und mit dem Zangenarm 3 befestigt, wogegen das Halteseil 27 vom Endbereich des Zangen-

arms 3 mit der Elektrodenaufnahme 4 sich auf die gegenüberliegende Seite des Grundkörpers 2 erstreckt und dort mit dem Zangenarm 3 verbunden ist. Dies ist auch bei dem Zugseil 25 möglich.

Bei derartigen Punktschweißzangen 1 ist es wesentlich, dass über das Zugseil 25 und über das Halteseil 27 die Kräfte beim Zusammenpressen der Punktschweißzange 1 aufgenommen werden, so dass das Hauptelement 24 wesentlich kleiner dimensioniert werden kann. Somit wird in einfacher Art und Weise eine sehr wesentliche Gewichtseinsparung erzielt.

Für den Einsatz des Bandes 6 zum Schutz der Elektroden weisen die Halteplatten 26 entsprechende Öffnungen auf, die gleichzeitig als Führungsnut 8 bzw. Kanal verwendet werden. Die Abspulrolle 10 und Aufwickelrolle 11 können im Grundkörper 2 integriert werden (siehe Fig.1).

Patentansprüche:

1. Punktschweißzange (1) für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, insbesondere Blechen, mit an einem Grundkörper (2) schwenkbar gelagerten Zangenarmen (3), welche über ein Betätigungsmittel (13) verstellbar sind, und an welchen Elektrodenaufnahmen (4) für die Elektroden (5) befestigt sind, und mit einer Abspulrolle (10) und einer Aufwickelrolle (11) umfassenden Wickelvorrichtung (7) zum Auf- und Abwickeln eines Bandes (6) zum Schutz zumindest einer Elektrode (5), dadurch gekennzeichnet, dass die Abspulrolle (10) und die Aufwickelrolle (11) der Wickelvorrichtung (7) am Grundkörper (2) oder am Zangenarm (3) angeordnet ist, und dass am Zangenarm (3) und bzw. oder an der Elektrodenaufnahme (4) zumindest eine Führungsnut (8) für die Führung des Bandes (6) entlang des Zangenarmes (3) angeordnet ist.
2. Punktschweißzange nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass am Zangenarm (3) und bzw. oder an der Elektrodenaufnahme (4) Vorrichtungen zum Führen und Umlenken des Bandes (6), insbesondere Umlenkrollen und Gleitflächen (9), angeordnet sind.
3. Punktschweißzange nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Abspulrolle (10) und bzw. oder die Aufwickelrolle (11) mit einem Antriebsmittel (12), insbesondere einem elektronisch ansteuerbaren Motor, gekoppelt ist.
4. Punktschweißzange nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Zangenarm (3) aus einem Grundprofil (15) gebildet ist, und dass beiderseits des Grundprofils (15) Seitenteile (16) angeordnet sind, die über das Grundprofil (15) hinausragen und die dadurch entstehende Vertiefung als Führungsnut (8) für das Band (6) ausgebildet ist.
5. Punktschweißzange nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass an den Stirnseiten (17) der Seitenteile (16) zumindest eine Abdeckplatte (18) zur Abdeckung der zwischen den Seitenteilen (16) gebildeten Führungsnut (8) angeordnet ist.
6. Punktschweißzange nach einem oder mehreren der Ansprüche 1

bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Zangenarm (3) aus einem Grundprofil (15) gebildet ist, und dass in dem Grundprofil (15) die Führungsnut (8) eingearbeitet ist.

7. Punktschweißzange nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Führungsnut (8) durch zusätzliche Führungselemente (19) gebildet ist, die am Zangenarm (3) und bzw. oder der Elektrodenaufnahme (4) angeordnet, beispielsweise aufgesteckt oder aufgeschraubt, sind.

8. Punktschweißzange nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Zangenarm (3) aus mehreren Einzelteilen (29) gebildet ist, welche derart miteinander verbunden sind, dass im Zentrum des Zangenarms (3) ein Hohlraum (21) zur Führung des Bandes (6) ausgebildet ist.

9. Punktschweißzange nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass eine Bremsvorrichtung (22) zum Fixieren und Spannen des Bandes (6) vorgesehen ist.

10. Punktschweißzange nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Bremsvorrichtung (22) mit einer Steuervorrichtung (23) verbunden ist.

11. Punktschweißzange (1) für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, insbesondere Blechen, mit an einem Grundkörper (2) schwenkbar gelagerten Zangenarmen (3), welche über ein Betätigungsmittel (13) verstellbar sind, und an welchen Elektrodenaufnahmen (4) für die Elektroden (5) befestigt sind, dadurch gekennzeichnet, dass der Zangenarm (3) durch ein Hauptelement (24) gebildet ist, welches durch zumindest eine Zugstrebe oder ein Zugseil (25) vorgespannt ist.

12. Punktschweißzange nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass am Hauptelement (24) des Zangenarms (3) zumindest eine Halteplatte (26) angeordnet ist, über welche die zumindest eine Zugstrebe oder das Zugseil (25) vom Hauptelement (24) distanziert geführt ist.

13. Punktschweißzange nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekenn-

zeichnet, dass das Hauptelement (24) durch ein Rundprofil gebildet ist.

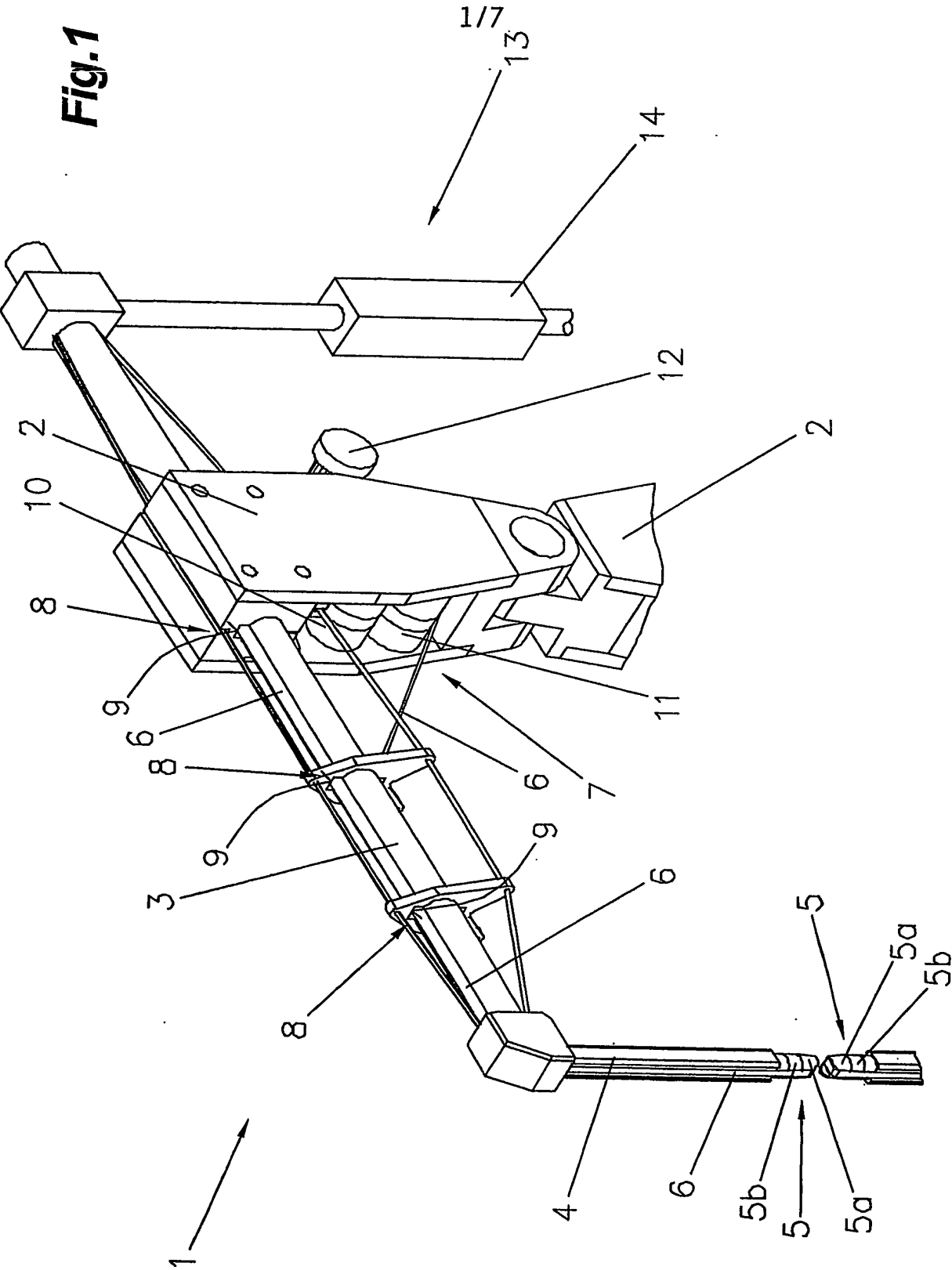
14. Punktschweißzange nach einem oder mehreren der Ansprüche 11 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die zumindest eine Zugstrebe oder das Zugseil (25) auf jener Seite des Hauptelements (24) angeordnet ist, auf der sich die Elektrodenaufnahme (4) erstreckt.

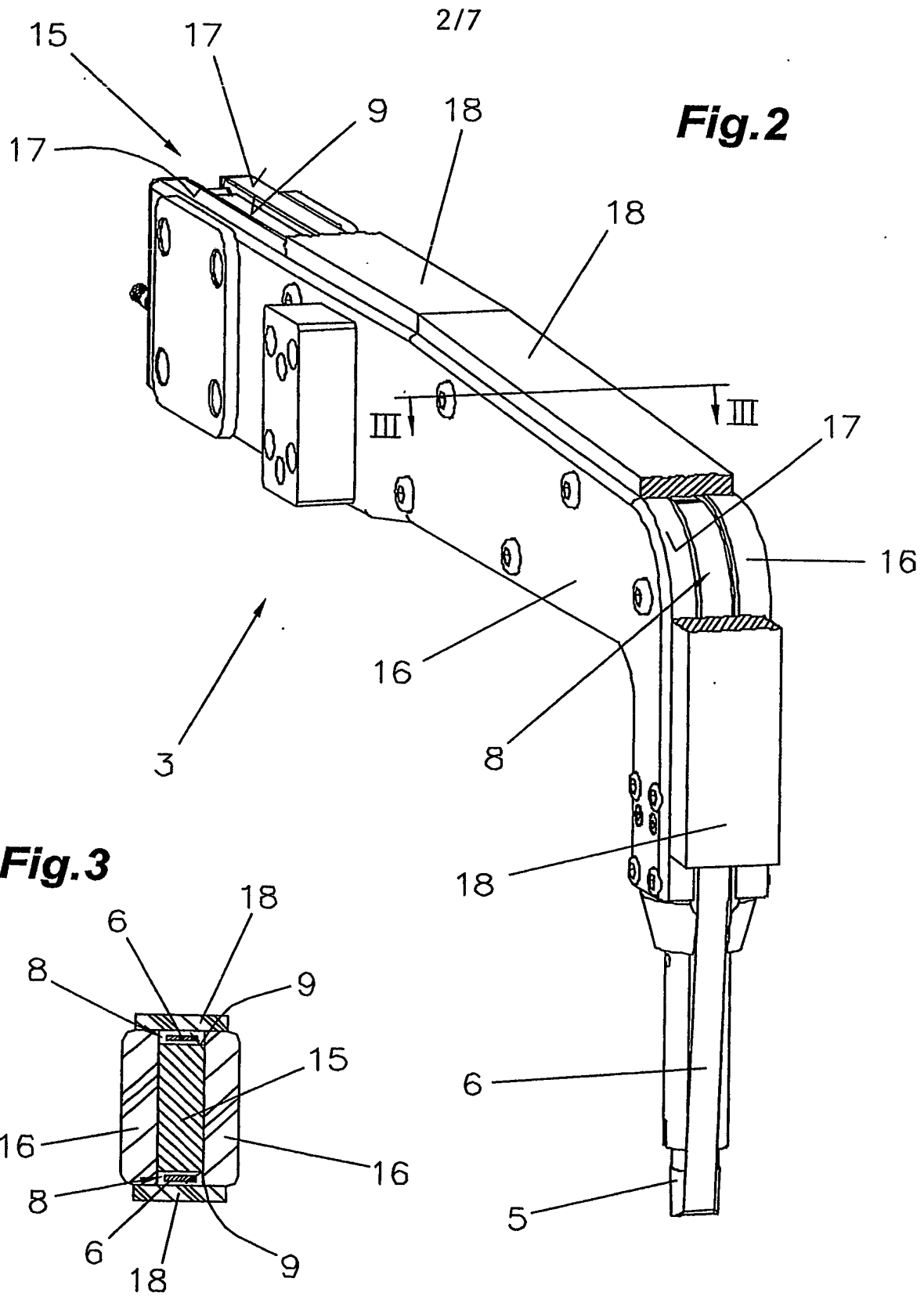
15. Punktschweißzange nach einem oder mehreren der Ansprüche 11 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass zusätzlich zu der zumindest einen Zugstrebe oder des Zugseils (25) eine Haltestrebe bzw. ein Halteseil (27) angeordnet ist.

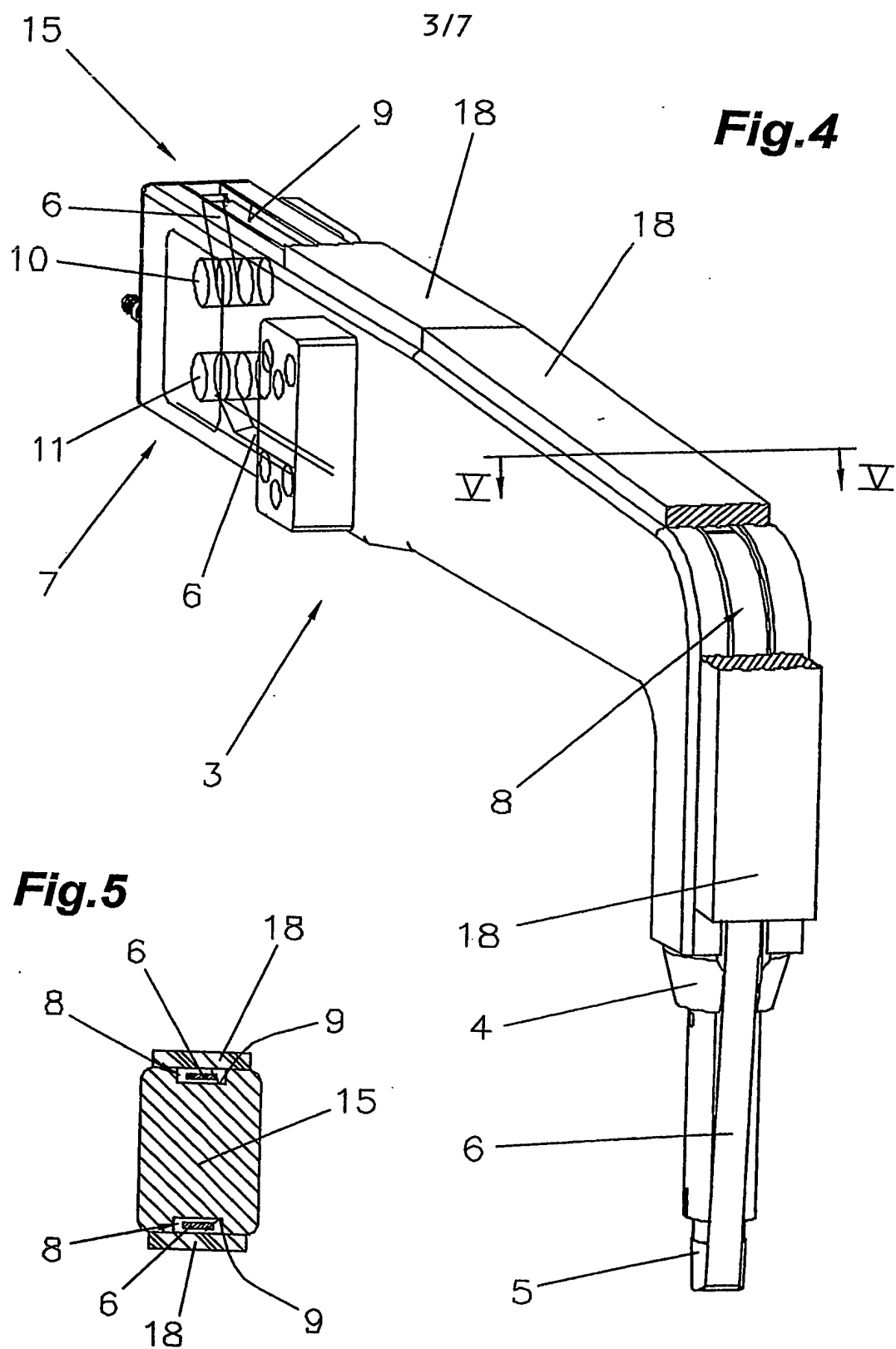
16. Punktschweißzange nach einem oder mehreren der Ansprüche 11 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die zumindest eine Zugstrebe oder das Zugseil (25) und bzw. oder die Haltestrebe oder das Halteseil (27) in einem Winkel zwischen 10° und 30° zum Hauptelement (24) des Zangenarms (3) angeordnet ist.

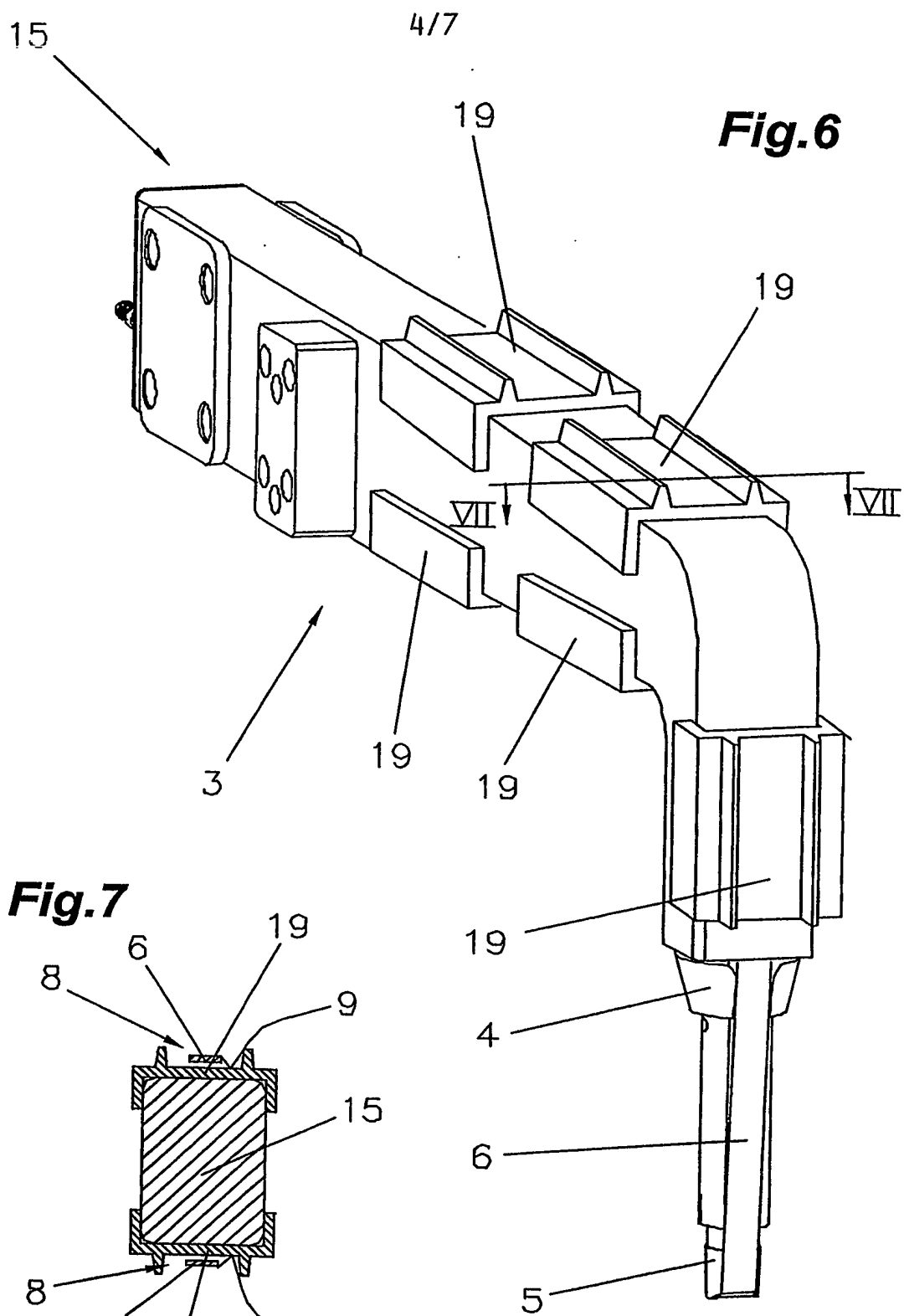
17. Punktschweißzange nach einem oder mehreren der Ansprüche 11 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Zugstrebe oder das Zugseil (25) und allenfalls die Haltestrebe oder das Halteseil (27) sich von jener Seite des Hauptelements (24), an der die Elektrodenaufnahme (4) anschließt, bis zur gegenüberliegenden Seite des Grundkörpers (2) am Hauptelement (24) erstreckt.

18. Punktschweißzange nach einem oder mehreren der Ansprüche 11 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass am Zangenarm (3) Führungsnuten (8) zur Aufnahme eines Bandes (6) zum Schutz der Elektroden (5) gemäß den Ansprüchen 1 bis 10 ausgebildet sind.









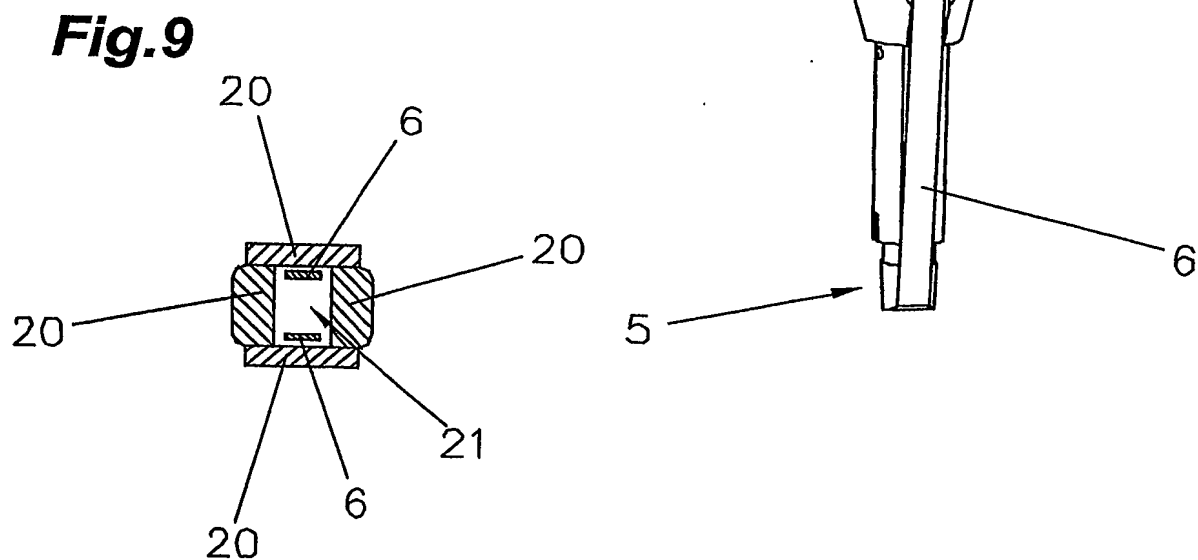
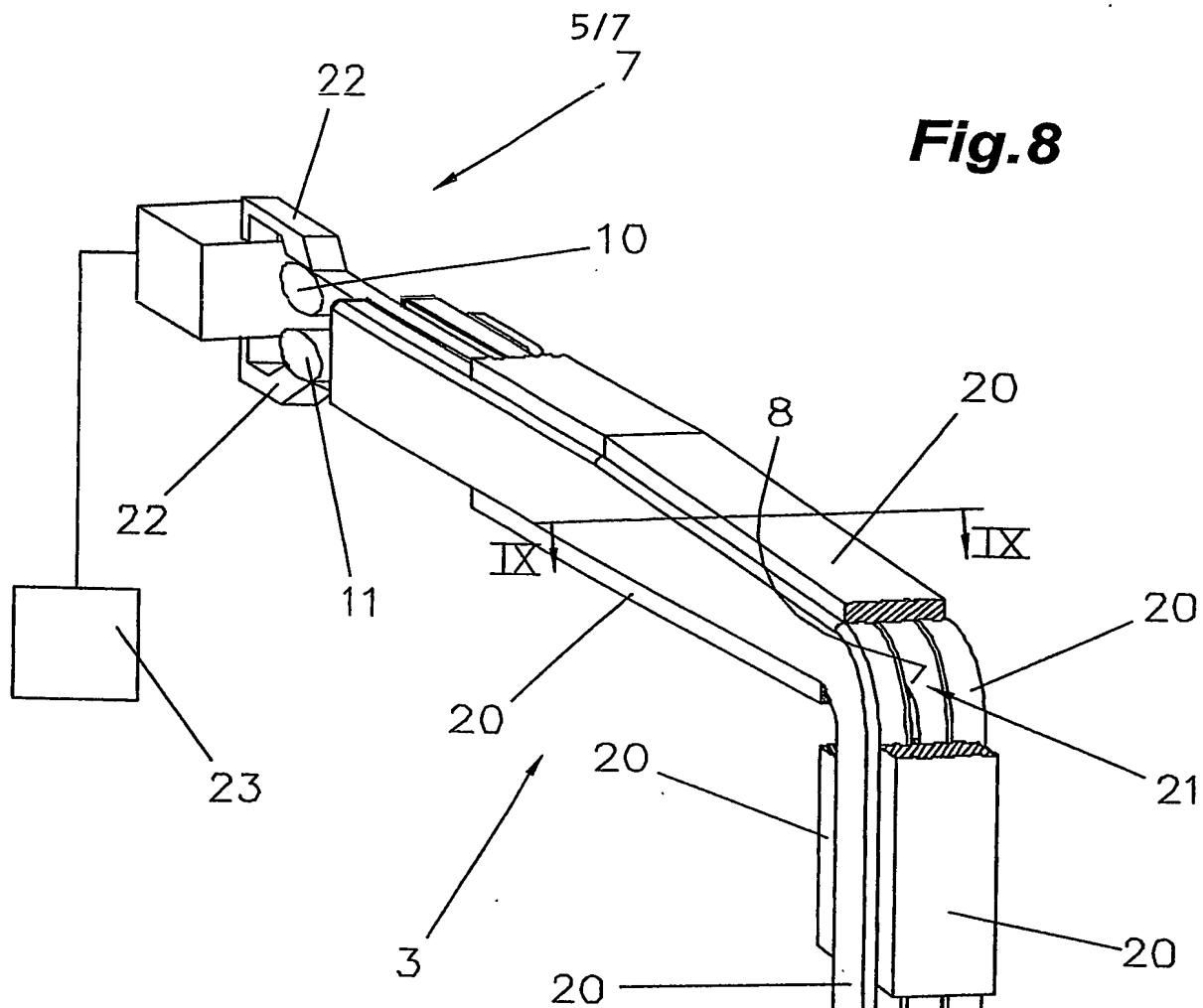


Fig.10

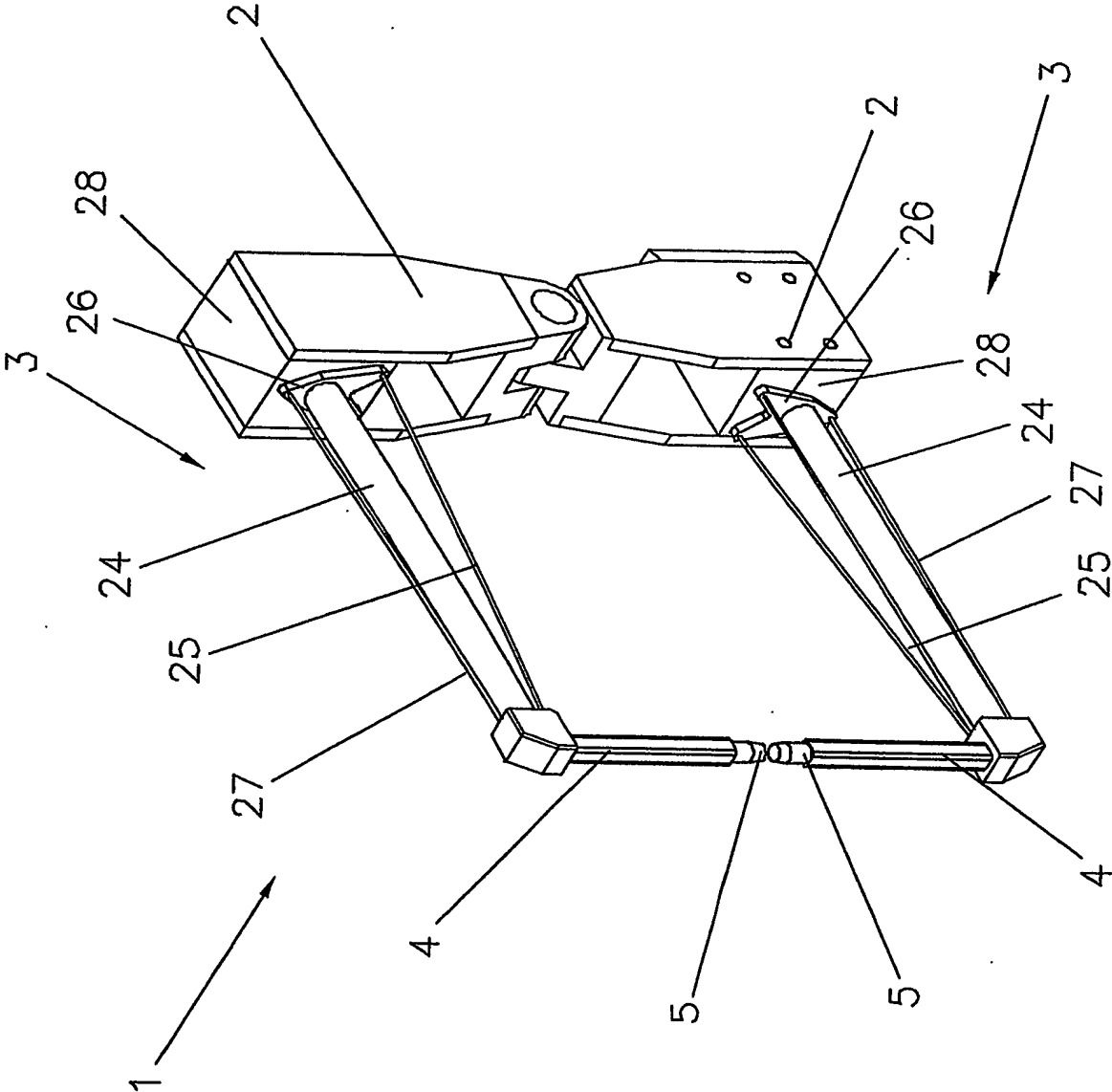
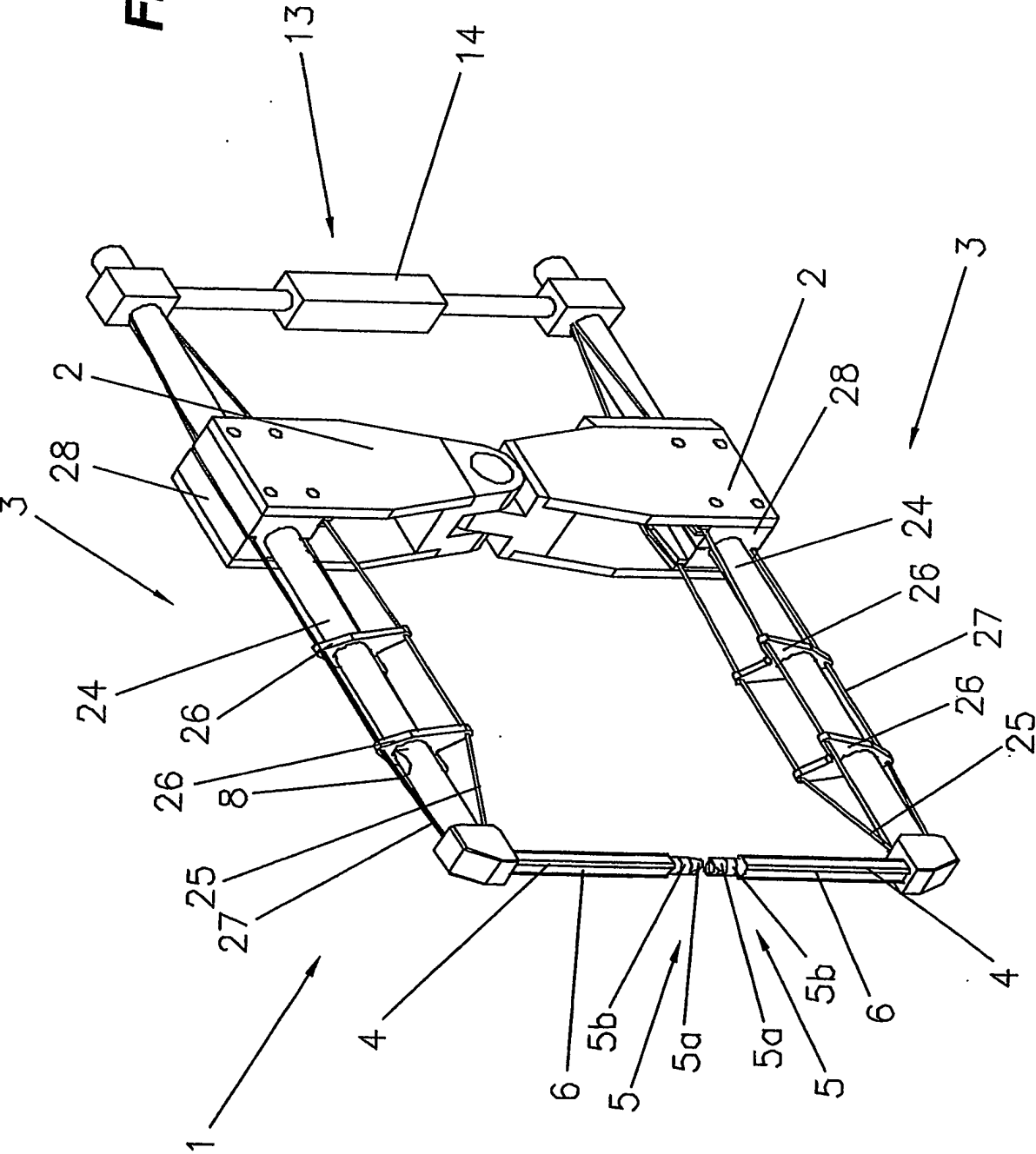


Fig.11



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Inter... I Application No
PCT/AT2004/000151

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B23K11/30

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B23K

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	DE 44 16 504 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 16 November 1995 (1995-11-16) column 3, line 49 - column 3, line 63; claims 1-6; figures 1-4 -----	1-10
X	DE 197 54 546 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 10 June 1999 (1999-06-10) cited in the application claims 1-7; figures 1,5 -----	1-10
A	GB 571 401 A (ENGLISH ELECTRIC CO LTD; HENRY GEORGE NELSON; HORACE INSTONE) 23 August 1945 (1945-08-23) claims 1-7; figures 1,2 ----- -/-	1-10

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
"E" earlier document but published on or after the international filing date
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

6 September 2004

Date of mailing of the international search report

13. 09. 2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Concannon, B

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Interi _ Application No
PCT/AT2004/000151

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 2 678 367 A (KUNO EISENBURGER) 11 May 1954 (1954-05-11) column 4, line 35 - column 4, line 65; claims 3,5; figures 1,5 -----	11
X	US 4 684 778 A (CECIL DIMITRIOS G) 4 August 1987 (1987-08-04) column 4, line 58 - column 5, line 35; claim 1; figures 1,2,7-9 -----	11
A	GB 1 559 068 A (ELFIN SPA) 16 January 1980 (1980-01-16) -----	11-17

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/AT2004/000151

Box I Observations where certain claims were found unsearchable (Continuation of item 1 of first sheet)

This international search report has not been established in respect of certain claims under Article 17(2)(a) for the following reasons:

1. ☐ Claims Nos.:
because they relate to subject matter not required to be searched by this Authority, namely:

2. ☐ Claims Nos.:
because they relate to parts of the international application that do not comply with the prescribed requirements to such an extent that no meaningful international search can be carried out, specifically:

3. ☐ Claims Nos.:
because they are dependent claims and are not drafted in accordance with the second and third sentences of Rule 6.4(a).

Box II Observations where unity of invention is lacking (Continuation of item 2 of first sheet)

This International Searching Authority found multiple inventions in this international application, as follows:

SEE SUPPLEMENTAL SHEET

1. ☒ As all required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers all searchable claims.
2. ☐ As all searchable claims could be searched without effort justifying an additional fee, this Authority did not invite payment of any additional fee.
3. ☐ As only some of the required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers only those claims for which fees were paid, specifically claims Nos.:

4. ☐ No required additional search fees were timely paid by the applicant. Consequently, this international search report is restricted to the invention first mentioned in the claims; it is covered by claims Nos.:

Remark on Protest

- ☐ The additional search fees were accompanied by the applicant's protest.
☐ No protest accompanied the payment of additional search fees.

Box III

The International Searching Authority has determined that this international application contains multiple (groups of) inventions, as follows:

1. Claims 1-10

Spot welding gripper with a winding device for a guard band.

2. Claims 11-18

Spot welding gripper with a gripper arm that is formed by a pre-tensioned main element.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Inter I Application No
PCT/AT2004/000151

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE 4416504	A	16-11-1995	DE 4416504 A1	16-11-1995
DE 19754546	A	10-06-1999	DE 19754546 A1	10-06-1999
			DE 59800719 D1	21-06-2001
			EP 0922523 A1	16-06-1999
GB 571401	A	23-08-1945	NONE	
US 2678367	A	11-05-1954	NONE	
US 4684778	A	04-08-1987	US 4861959 A	29-08-1989
GB 1559068	A	16-01-1980	BR 7800978 A	19-09-1978
			DE 2806871 A1	24-08-1978
			ES 467680 A1	16-10-1978
			FR 2380841 A1	15-09-1978

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B23K11/30

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B23K

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	DE 44 16 504 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 16. November 1995 (1995-11-16) Spalte 3, Zeile 49 – Spalte 3, Zeile 63; Ansprüche 1-6; Abbildungen 1-4	1-10
X	DE 197 54 546 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 10. Juni 1999 (1999-06-10) in der Anmeldung erwähnt Ansprüche 1-7; Abbildungen 1,5	1-10
A	GB 571 401 A (ENGLISH ELECTRIC CO LTD; HENRY GEORGE NELSON; HORACE INSTONE) 23. August 1945 (1945-08-23) Ansprüche 1-7; Abbildungen 1,2	1-10
	----- -/--	

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

- *A* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
- *E* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
- *L* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
- *O* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
- *P* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

G Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

6. September 2004

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

13. 09. 2004

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Concannon, B

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 2 678 367 A (KUNO EISENBURGER) 11. Mai 1954 (1954-05-11) Spalte 4, Zeile 35 - Spalte 4, Zeile 65; Ansprüche 3,5; Abbildungen 1,5	11
X	US 4 684 778 A (CECIL DIMITRIOS G) 4. August 1987 (1987-08-04) Spalte 4, Zeile 58 - Spalte 5, Zeile 35; Anspruch 1; Abbildungen 1,2,7-9	11
A	GB 1 559 068 A (ELFIN SPA) 16. Januar 1980 (1980-01-16)	11-17

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

ationales Aktenzeichen
PCT/AT2004/000151

Feld II Bemerkungen zu den Ansprüchen, die sich als nicht recherchierbar erwiesen haben (Fortsetzung von Punkt 2 auf Blatt 1)

Gemäß Artikel 17(2)a) wurde aus folgenden Gründen für bestimmte Ansprüche kein Recherchenbericht erstellt:

1. ☐ Ansprüche Nr.
weil sie sich auf Gegenstände beziehen, zu deren Recherche die Behörde nicht verpflichtet ist, nämlich

2. ☐ Ansprüche Nr.
weil sie sich auf Teile der internationalen Anmeldung beziehen, die den vorgeschriebenen Anforderungen so wenig entsprechen,
daß eine sinnvolle internationale Recherche nicht durchgeführt werden kann, nämlich

3. ☐ Ansprüche Nr.
weil es sich dabei um abhängige Ansprüche handelt, die nicht entsprechend Satz 2 und 3 der Regel 6.4 a) abgefaßt sind.

Feld III Bemerkungen bei mangelnder Einheitlichkeit der Erfindung (Fortsetzung von Punkt 3 auf Blatt 1)

Die internationale Recherchenbehörde hat festgestellt, daß diese internationale Anmeldung mehrere Erfindungen enthält:

siehe Zusatzblatt

1. ☒ Da der Anmelder alle erforderlichen zusätzlichen Recherchegebühren rechtzeitig entrichtet hat, erstreckt sich dieser internationale Recherchenbericht auf alle recherchierbaren Ansprüche.
2. ☐ Da für alle recherchierbaren Ansprüche die Recherche ohne einen Arbeitsaufwand durchgeführt werden konnte, der eine zusätzliche Recherchegebühr gerechtfertigt hätte, hat die Behörde nicht zur Zahlung einer solchen Gebühr aufgefordert.
3. ☐ Da der Anmelder nur einige der erforderlichen zusätzlichen Recherchegebühren rechtzeitig entrichtet hat, erstreckt sich dieser internationale Recherchenbericht nur auf die Ansprüche, für die Gebühren entrichtet worden sind, nämlich auf die Ansprüche Nr.
4. ☐ Der Anmelder hat die erforderlichen zusätzlichen Recherchegebühren nicht rechtzeitig entrichtet. Der internationale Recherchenbericht beschränkt sich daher auf die in den Ansprüchen zuerst erwähnte Erfindung; diese ist in folgenden Ansprüchen erfaßt:

Bemerkungen hinsichtlich eines Widerspruchs

- ☐ Die zusätzlichen Gebühren wurden vom Anmelder unter Widerspruch gezahlt.
- ☐ Die Zahlung zusätzlicher Recherchegebühren erfolgte ohne Widerspruch.

WEITERE ANGABEN

PCT/ISA/ 210

Die internationale Recherchenbehörde hat festgestellt, dass diese internationale Anmeldung mehrere (Gruppen von) Erfindungen enthält, nämlich:

1. Ansprüche: 1-10

Punktschweisszange mit einer Wickelvorrichtung für einem Schutzband.

2. Ansprüche: 11-18

Punktschweisszange mit einem Zangenarm, der durch ein vorgespanntes Hauptelement gebildet ist.

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/JP2004/000151

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 4416504	A	16-11-1995	DE 4416504 A1	16-11-1995
DE 19754546	A	10-06-1999	DE 19754546 A1	10-06-1999
			DE 59800719 D1	21-06-2001
			EP 0922523 A1	16-06-1999
GB 571401	A	23-08-1945	KEINE	
US 2678367	A	11-05-1954	KEINE	
US 4684778	A	04-08-1987	US 4861959 A	29-08-1989
GB 1559068	A	16-01-1980	BR 7800978 A	19-09-1978
			DE 2806871 A1	24-08-1978
			ES 467680 A1	16-10-1978
			FR 2380841 A1	15-09-1978

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☒ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.